

An aluminum alloy composite material for brazing.

Publication number: DE69229813 (T2)

Publication date: 2000-04-20

Inventor(s): FUJIMOTO HIDEO [JP]; HIRANO MASAKAZU [JP]; OKAMOTO TADASHI [JP]; HASHIURA MITUO [JP]; OHARA TAKAHIDE [JP]

Applicant(s): KOBE STEEL LTD [JP]; DENSO CORP [JP]

Classification:

- international: **B23K1/19; B23K35/02; B23K35/22; B23K35/28; B32B15/01; C22C21/00; B23K10/14; B23K1/19; B23K35/02; B23K35/22; B23K35/28; B32B15/01; C22C21/00;** (IPC1-7): B23K35/28; B23K35/02; B32B15/01

- European: B23K35/02D3C; B23K35/28D; B32B15/01E

Application number: DE19926029813T 19920525

Priority number(s): JP19910149481 19910524; JP19920142218 19920507

Also published as:

EP0514946 (A2)

EP0514946 (A3)

EP0514946 (B1)

JP6023535 (A)

AU1715992 (A)

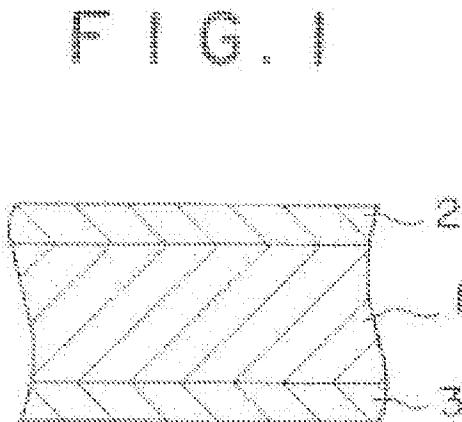
[more >>](#)

Abstract not available for DE 69229813 (T2)

Abstract of corresponding document: **EP 0514946 (A2)**

The composite material has a structure comprising:

a core member(1) of an aluminum alloy, the content of Mg being restricted to 0.2 wt.% or less as an impurity, consisting essentially of 0.2 to 1.5 wt.% of Mn, 0.3 to 1.3 wt.% of Si, 0.02 to 0.3 wt.% of Ti, and, as required, 0.6 wt.% or less of Cu, 0.3 wt.% or less of Cr and 0.2 wt.% or less of Zr; an Al-Si filler member(3) clad on one surface of the core member; and a cladding member(2) of an aluminum alloy clad on the opposite side of said core member 1, consisting essentially of 0.3 to 3 wt.% of Mg and as required, 5 wt.% or less of Zn. The thickness of the core member(1) is preferably, 2.5 times or more greater than that of the filler member(3) falling within a range of 0.1 to 1 mm.; With respect to a tube member for a radiator which is assembled by the brazing method with noncorrosive flux, the pitting potential of the core member (positive) is higher than that of the cladding member and is higher than that of the filler member, and the differences in pitting potential between the core member and the cladding member and between the core member and the filler member are 30 to 120 mV. With this, it is possible to obtain a tube member for a radiator which has excellent corrosion resistance for a long period of time.



Data supplied from the **esp@cenet** database — Worldwide



(19) BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

(12) Übersetzung der
europäischen Patentschrift
(97) EP 0514946 B 1
(10) DE 692 29 813 T 2

(51) Int. Cl. 7:
B 23 K 35/28
B 32 B 15/01
B 23 K 35/02

DE 692 29 813 T 2

- (21) Deutsches Aktenzeichen: 692 29 813.4
- (96) Europäisches Aktenzeichen: 92 108 782.1
- (96) Europäischer Anmeldetag: 25. 5. 1992
- (97) Erstveröffentlichung durch das EPA: 25. 11. 1992
- (97) Veröffentlichungstag
der Patenterteilung beim EPA: 18. 8. 1999
- (47) Veröffentlichungstag im Patentblatt: 20. 4. 2000

(30) Unionspriorität:
14948191 24. 05. 1991 JP
14221892 07. 05. 1992 JP

(73) Patentinhaber:
Kabushiki Kaisha Kobe Seiko Sho also known as
Kobe Steel Ltd., Kobe, JP; Denso Corp., Kariya,
Aichi, JP

(74) Vertreter:
Tiedtke, Bühlung, Kinne & Partner, 80336 München

(84) Benannte Vertragstaaten:
DE, FR, GB, IT

(72) Erfinder:
Fujimoto, Hideo, c/o Moka Plant, Kobe Steel Ltd.,
Moka-shi, Tochigi-ken, 321-43, JP; Hirano,
Masakazu, c/o Chofu Plant, Kobe Steel Ltd.,
Shimonoseki-shi, Yamaguchi-ken 752, JP;
Okamoto, Tadashi, c/o Moka Plant, Kobe Steel Ltd.,
Moka-shi, Tochigi-ken, 321-43, JP; Hashiura, Mituo,
Kariya-shi, Aichi-ken 446, JP; Ohara, Takahide,
Okazaki-shi, Aichi-ken 444, JP

(54) Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99 (1) Europäisches Patentübereinkommen).

Die Übersetzung ist gemäß Artikel II § 3 Abs. 1 IntPatÜG 1991 vom Patentinhaber eingereicht worden. Sie wurde vom Deutschen Patent- und Markenamt inhaltlich nicht geprüft.

DE 692 29 813 T 2

03.11.99

Deutschsprachige Übersetzung der Beschreibung
der Europäischen Patentanmeldung Nr. 92 108 782.1
des Europäischen Patents Nr. 0 514 946

5 Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten, das in Härte, Korrosionsbeständigkeit und Hartlötbarkeit verbessert ist, und das bemerkenswerte Vorteile bei der Verwendung für die Montageverarbeitung durch das Hartlötverfahren mit nicht 10 korrodierendem Flußmittel liefert.

Verbundmaterialien aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten werden als Röhrenbauteil für einen hartgelöteten Radiator und dergleichen verwendet, und herkömmlicherweise werden für diesen Zweck Lötblätter verwendet, die ein Al-Mn-Legierungs-(JIS A3003) Kernbauteil und ein auf das Kernbauteil plattiertes Al-Si-Füllmaterialbauteil umfassen. Das 15 Lötblatt mit dem A3003-Kernbauteil hat jedoch eine Härte nach dem Löten von nicht größer als etwa 12 kgf/mm² und ist nicht ausreichend korrosionsbeständig.

20 Falls Mg zu der Aluminiumlegierung für das Kernbauteil addiert wird, kann die Härte des Verbundmaterials verbessert werden, aber dies führt zu einer gesteigerten Abtragung des Kernbauteils aufgrund des Füllmaterialbauteils und ebenso in einer Verminderung der Hartlötbarkeit und Korrosionsbeständigkeit. Insbesondere hat, im Fall der Verwendung des 25 Hartlötverfahrens mit nichtkorrodierendem Flußmittel, der Mg-Gehalt des Kernbauteils in einem Überschuß von 0,2% einen wesentlichen Abfall der Hartlötbarkeit zur Folge und dementsprechend muß die Addition von Mg zu dem Kernbauteil be- 30 schränkt werden.

In JP-A-2175093 (entsprechend zu US-A-5011547) wurde ebenfalls ein Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten präsentiert, das in der Nachhartlöhärte verbessert ist, ohne der Hartlötbarkeit entgegenzuwirken. Dieses 35 Verbundmaterial hat eine Gesamtdicke von etwa 0,4 mm und

umfaßt ein Kernbauteil, hergestellt aus einer Aluminiumlegierung, die 0,2 - 1,5 Gewichtsprozent Mn, 0,3 - 1,3 Gewichtsprozent Si und höchstens 0,2 Gewichtsprozent Mg und gegebenenfalls Cu, Cr und Zr, Rest Al, enthalten kann; ein 5 auf eine Oberfläche des Kernbauteils plattiertes Al-Si-Füllmaterialbauteil; und ein Plattierungsbauteil aus einer Aluminiumlegierung, das auf die entgegengesetzte Seite des Kernbauteils plattierte ist, umfassend 0,3 - 2,5 Gewichtsprozent Mg und gegebenenfalls Mn, Cu, Cr und Zr.

10 In US-A-4560625 wird ein Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen für hartgelötete Wärmeaustauscher offenbart, wobei das Material ein Kernbauteil umfaßt, das im wesentlichen aus einem Element, ausgewählt aus der Gruppe, bestehend aus Mn, Cr und Zr in einer Menge von 0,05 - 0,5 Gewichtsprozent, 0,2 - 1,0 Gewichtsprozent Si, 0,1 - 0,5 Gewichtsprozent Mg und 0,2 - 1,0 Gewichtsprozent Cu, Rest Al und unvermeidbare Verunreinigungen; einem Al-Si-Füllmaterial und einer Plattierungsschicht besteht.

Des weiteren wird in US-A-4649087 ein Aluminiumkernlegierung für die Verwendung bei der Herstellung von hartgelöteten Wärmeaustauscherbaueinheiten mit hoher Korrosionsbeständigkeit und mittlerer Härte offenbart. Die Aluminiumkernlegierung umfaßt 0,11 - 0,3 Gewichtsprozent Ti, 0,3 - 1,5 Gewichtsprozent Mn, 0,005 - 0,7 Gewichtsprozent Cu, bis 25 zu 0,7 Gewichtsprozent Fe, bis zu 0,8 Gewichtsprozent Si, bis zu 1,5 Gewichtsprozent Mg, Rest Aluminium und unvermeidbare Verunreinigungen.

Somit ist es mit herkömmlichen Techniken schwierig, ein Röhrenbauteil eines hartgelöteten Radiators mit höherer Härte 30 und hoher Korrosionsbeständigkeit zu erhalten, das noch dazu hervorragend hartlötbar ist. Für Wärmeaustauscher wie einen Autokühler werden dünne Materialien benötigt, um das Gewicht und Kosten zu reduzieren, und demzufolge besteht ein Bedarf für ein Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten, das eine hohe Härte und hohe Korrosionsbeständigkeit 35

hat und hervorragend hartlötbar ist, aber ein derartiges Material wurde bis jetzt nicht entwickelt.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist die Bereitstellung eines Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen zum 5 Hartlöten, das hohe Härte, hohe Korrosionsbeständigkeit und hervorragende Hartlötbarkeit ohne Erniedrigung durch Hartlötverfahren mit nichtkorrodierendem Flußmittel liefert, und geeignet für das Bauteil ist, das zum Aufbau eines Wärmeaus- tauschers mit großer Härte verwendet wird.

10 Um die vorstehende Aufgabe zu lösen, haben die gegenwärtigen Erfinder Studien an Bauteilen zum Hartlöten gemacht, die einen geringeren Mg-Gehalt in der Aluminiumlegierung für das Kernbauteil haben, aber eine große Härte haben, während Hartlötbarkeit und Korrosionsbeständigkeit noch mehr 15 verbessert sind. Infolgedessen wurde die vorliegende Erfindung wie folgt vervollständigt.

Die vorliegende Erfindung stellt ein Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten bereit, umfassend (in Gewichtsprozent):

20 ein Kernbauteil (1), hergestellt aus einer Aluminiumlegierung, bestehend aus 0,2 - 1,5% Mn, 0,3 - 1,3% Si, 0,02 - 0,3% Ti, weniger als 0,1% Mg,

gegebenenfalls 0,1% oder weniger Cu, 0,3% oder weniger Cr, 0,2% oder weniger Zr, Rest Al und unvermeidbare Verun- 25 reinigungen;

ein auf eine Seite des Kernbauteils plattiertes Al-Si-Füllmaterialbauteil (3); und

ein Plattierungsbauteil (2) aus einer auf die entgegen- gesetzte Seite des Kernbauteils plattierten Aluminiumlegie- 30 rung, umfassend 0,3 - 3% Mg, und gegebenenfalls 5% oder weniger Zn,

das Verbundmaterial mit einer Gesamtdicke von weniger oder gleich 0,3 mm.

Des weiteren stellt die vorliegende Erfindung ebenfalls eine Röhrenteil für einen Radiator bereit, bei dem das

5 vorstehend genannte Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten in eine Röhre mit dem Füllmaterialbauteil an der Außenseite eingeschweißt wird, und die Röhre in einen Radiator durch das Hartlötverfahren mit nichtkorrodierendem Flussmittel verarbeitet wird, wobei das Kernbauteil nach dem

10 Hartlöten ein Lochfraß- bzw. Pittingpotential (positiv) hat, das höher als das Lochfraß- bzw. Pittingpotential des Plattierungsbauteils ist und höher als das Lochfraß- bzw. Pittingpotential des Füllmaterialbauteils ist, und die Unterschiede im Lochfraß- bzw. Pittingpotential zwischen dem

15 Kernbauteil und dem Füllmaterialbauteil in den Bereich von 30 - 120 mV fallen.

Die vorliegende Erfindung stellt somit ein Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen mit großer Härte bereit, das durch das Nocolok-Hartlötverfahren nicht in der Hartlötbarkeit und Korrosionsbeständigkeit erniedrigt wird. Wenn das

20 Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen der vorliegenden Erfindung mit großer Härte zum Aufbau eines Autokühlers verwendet wird, liefert es demzufolge bemerkenswerte Effekte wie die Reduzierung der Dicke und des Gewichts des Wärmeaus-

25 tauschers, Verminderung der Kosten und dergleichen.

Fig. 1 ist eine Ansicht, die den Aufbau eines Beispiels eines erfindungsgemäßen Verbundmaterials aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten zeigt; und

Fig. 2 ist eine Ansicht, die den Aufbau eines Anwendungsbeispiels eines erfindungsgemäßen Verbundmaterials aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten zeigt.

Die vorliegende Erfindung wird im folgenden detailliert beschrieben.

Die Zusammensetzung eines erfindungsgemäßen Verbundmaterials aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten ist derart, daß, wie in Fig. 1 gezeigt, ein Kernbauteil 1, hergestellt aus einer Aluminiumlegierung, deren Mg-Gehalt auf 0,1 5 Gewichtsprozent oder weniger beschränkt ist und deren unvermeidbare Verunreinigungen im wesentlichen aus 0,2 bis 1,5 Gewichtsprozent Mn, 0,3 bis 1,3 Gewichtsprozent Si, 0,02 bis 0,3 Gewichtsprozent Ti bestehen, und die ferner, falls erforderlich, 0,1 Gewichtsprozent oder weniger Cu, 0,3 10 Gewichtsprozent oder weniger Cr und 0,2 Gewichtsprozent oder weniger Zr enthält, ein Al-Si-Füllmaterialbauteil 3 kontaktiert; und ein Plattierungsbauteil 2 aus einer Aluminiumlegierung, das im wesentlichen aus einer vorbestimmten Menge (0,3 bis 3 Gewichtsprozent) an Mg besteht, auf die entgegen- 15 gesetzte Oberfläche des Kernbauteils 1 plattiert ist.

Das Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen mit dem vorstehenden Aufbau hat die folgenden Charakteristika und erreicht somit die beabsichtigten Effekte.

Beim Hartlöten wird die Hartlötbarkeit des Verbundmaterials nie erniedrigt, da der Mg-Gehalt des Kernbauteils 1 20 auf einen niedrigen Wert beschränkt ist. Des weiteren diffundiert während des Hartlötens mit Hitze Si aus dem Füllmaterial 3 in das Kernbauteil 1, während Mg aus dem Plattierungsbauteil 2 auf der entgegengesetzten Seite des Kernbauteils 1 in das Kernbauteil 1 diffundiert, wodurch 25 eine MgSi-Verbindung im Kernbauteil 1 hergestellt wird, womit die Härte nach dem Hartlöten vergrößert wird. In diesem Fall hat der Bereich des Kernbauteils 1, der das Füllmaterial 3 kontaktiert, den geringsten Mg-Gehalt, da das 30 Mg aus dem Plattierungsbauteil 2, das auf der dem Füllmaterial 3 entgegengesetzten Seite auf das Kernbauteil 1 plat- tiert ist, dem Kernbauteil 1 zugeführt wird und in das Kernbauteil zu dem Bereich diffundiert, wodurch die Härte ohne eine Verminderung der Hartlötbarkeit verbessert werden 35 kann. Auf der anderen Seite hat die Oberfläche des Platte-

rungsbauenteils 2 auf der entgegengesetzten Seite den höchsten Mg-Gehalt und den niedrigsten Si-Gehalt und demzufolge ist die Korrosionsbeständigkeit kaum vermindert.

Gemäß dem Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen, das 5 in der japanischen veröffentlichten, ungeprüften Patentanmeldung Nr. 175093/1990 vorgeschlagen wird, das mit der vorliegenden Erfindung verwandter Stand der Technik ist, wurde der Ti-Gehalt der Zusammensetzung für das Kernbauteil nicht eingestellt, so daß die Korrosionsbeständigkeit als 10 unzureichend befunden wurde.

Mittlerweile werden zu dem Kernbauteil der vorliegenden Erfindung Mn, Si und Ti als wesentliche Komponenten hinzugegeben, und dies geschieht deshalb, da diese Legierungselemente unerlässlich für die Verbesserung der Härte und Korrosionsbeständigkeit (oder Inhibierung der intergranularen Korrosionsempfindlichkeit) des Kernbauteils sind. Falls erforderlich, kann sowohl die Härte als auch die äußere Korrosionsbeständigkeit durch Zugabe von Cu weiter gesteigert werden, während mit geeigneten Mengen an Cr, Zr und der 15 dergleichen die kristalline Kornform des Kernbauteils eingestellt wird und somit die Hartlötbarkeit verbessert wird. Die Zugabe von Mg innerhalb eines eingestellten Bereichs wirkt ebenfalls als Inhibitor für eine Verminderung der Hartlötbarkeit und trägt zur Verbesserung der Härte bei. 20

Für das auf die entgegengesetzte Seite des Kernbauteils 25 1 plattierte Plattierungsbauenteil 2 wird eine Mg enthaltende Aluminiumverbindung verwendet, die als Opferanode fungieren kann, wenn sie für die Radiatorröhre verwendet wird, und dabei die Korrosionsbeständigkeit bemerkenswert steigert. Durch Zugabe einer geeigneten Menge an Zn zu dem Plattierungsbauenteil 2 30 kann die Wirkungsweise der Opferanode weiter verbessert werden.

Somit dient das Kernbauteil 1 während des Hartlötens zur Einschränkung der Diffusion von Si aus dem auf die eine

Oberfläche des Kernbauteils 1 plattierten Füllmaterialbau- teil 3 und der Diffusion von Mg aus dem auf die entgegengesetzte Oberfläche des Kernbauteil 1 plattierten Platte rungsmaterial 1. Die Dicke des Kernbauteils 1 wird optimal 5 sein, wenn der vorstehend genannte Effekt gleichzeitig mit der maximal verbesserten Härte erhalten werden kann.

Das erfindungsgemäße Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen hat die vorstehend genannten Effekte. Nun wird die Definition des Gehalts der einzelnen Elemente beschrieben 10 werden.

Kernbauteil:

In der Aluminiumverbindung für ein Kernbauteil wird die zulässige Menge an in dem Aliminiumlegierungsbauteil 1 als Verunreinigung enthaltenem Mg vor dem Hartlöten als maximal 15 0,1 Gewichtsprozent definiert, um die Verminderung der Hartlötbarkeit zu vermeiden. Falls der Mg-Gehalt größer als der zulässige Wert ist, wird die Hartlötbarkeit unvorteilhaft erniedrigt, insbesondere während eines Hartlötverfahrens durch ein Nocolok-Hartlötverfahren. Der Mg-Gehalt ist 20 somit niedriger als 0,1 Gewichtsprozent.

Durch Zugabe von Mn zum Kernbauteil 1 kann die Korrosionsbeständigkeit, Hartlötbarkeit und Härte verbessert werden. Die Zugabemenge an Mn zu diesem Zweck soll innerhalb eines Bereichs von 0,2 bis 1,5 Gewichtsprozent fallen. Falls 25 die Zugabe an Mn geringer als 0,2 Gewichtsprozent ist, werden die vorstehenden Vorteile nicht vollständig erreicht, während, falls der Mn-Gehalt größer als 1,5 Gewichtsprozent ist, große Verbindungen hergestellt werden und somit die Verarbeitbarkeit erniedrigt ist.

30 Ähnlich ist es durch Zugabe von Si zu dem Kernbauteil 1 möglich, die Härte zu verbessern, selbst wenn die Versorgung mit Si von dem Füllmaterialbauteil 3 unzureichend ist. Eine bevorzugte Menge an zuzugebendem Si liegt von 0,3 Gewichtsprozent bis 1,3 Gewichtsprozent. Falls der Gehalt an Si

geringer als 0,3 Gewichtsprozent ist, wird die Härte nicht ausreichend verbessert und falls der Gehalt an Si größer als 1,3 Gewichtsprozent ist, entsteht ein Nachteil, da der Schmelzpunkt erniedrigt wird.

Des weiteren kann die Korrosionsbeständigkeit durch die Zugabe von Ti zu dem Kernbauteil 1 weiter verbessert werden. Ein bevorzugter Gehalt an zuzugebendem Ti liegt von 0,02 bis 0,3 Gewichtsprozent. Falls der Gehalt an Ti niedriger als 0,02 Gewichtsprozent ist, kann die Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit nicht erreicht werden, und falls der Gehalt an Ti 0,3 Gewichtsprozent übersteigt, wird der Effekt Sättigung erreichen, und die Herstellung großer Verbindungen tritt auf, die unvorteilhafterweise zu niedriger Verarbeitbarkeit führt. Wie vorstehend genannt, ist das Ti unerlässlich zur Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit. Dieser Mechanismus erfolgt derart, daß Ti aussfällt, um Ti-reiche Schichten in dem Kernbauteil 1 in einer Walzrichtung zu bilden, wodurch die Lötfraßkorrosion darin gehindert wird, sich in die Tiefe auszubreiten, und Ti erzeugt den Wechsel des elektrischen Potentials des Kernbauteils 1 ins Positive. Da Ti mit niedriger Geschwindigkeit in einer Aluminiumlegierung diffundiert und sich nicht so weit während des Hartlöttens bewegt, kann die Potentialdifferenz zwischen dem Kernbauteil 1 und dem Füllmaterialbauteil 3, oder zwischen dem Kernbauteil 1 und dem Plattierungsbauteil 2 aufrechterhalten werden und somit kann das Kernbauteil 1 wirksam elektrochemisch vor Korrosion geschützt werden.

Des weiteren erzeugt die Zugabe von Cu, falls erforderlich, zu dem Kernbauteil 1 einen Übergang des Potentials des Kernbauteils 1 ins Positive, wodurch das Kernbauteil 1 elektrochemisch vor Korrosion geschützt wird. Aus diesem Grund verursacht die Addition von Cu eine große Wirkung zur Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit und Härte. Die Menge an Cu beträgt 0,1 Gewichtsprozent oder weniger. In diesem Fall, falls der Gehalt an Cu 0,1 Gewichtsprozent oder

weniger ist, ist er vorteilhaft für die Inhibierung der Empfindlichkeit der intergranularen Korrosion. Falls die Menge an Cu 0,6 Gewichtsprozent übersteigt, ist die Korrosionsbeständigkeit stark erniedrigt, obwohl die Härte verbessert ist. Folglich ist es unmöglich, eine ausreichende Korrosionsbeständigkeit sicherzustellen, selbst wenn die Wirkungsweise des Plattierungsbauteils 2 als Opferanode verstärkt ist, und somit ist die Hartlötbarkeit erniedrigt.

Ähnlich ermöglicht die Zugabe von mindestens einem Element, ausgewählt aus Cr und Zr, zu dem Kernbauteil 1 die Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit, Härte und Hartlötbarkeit. Bevorzugte Mengen an Cr und Zr sind 0,3 Gewichtsprozent oder weniger bzw. 0,2 Gewichtsprozent. Die Zugabe der Elemente im Überschuß bezüglich ihrer jeweiligen Obergrenzen führt zur Sättigung der vorstehend beschriebenen Effekte und erniedrigt die Verarbeitbarkeit.

Das Kernbauteil 1 dient zur Einschränkung nicht nur der Diffusion von Si aus dem Füllmaterialbauteil 3, sondern auch der Diffusion von Mg aus dem Plattierungsbauteil 2 während des Hartlöten. Die Dicke des Kernbauteils 1 wird auf einen optimalen Wert derart festgesetzt, daß die vorstehend beschriebenen Effekte erreicht werden und die Härte maximal ist, und bevorzugt das 2,5-fache oder mehr der Dicke des Füllmaterialbauteils 3 und im Bereich von 0,1 bis 1 mm ist.

25 Plattierungsbauteil:

Für das auf die Oberfläche des Kernbauteils 1 auf der entgegengesetzten Seite des Füllmaterialbauteils 3 plattierte Plattierungsbauteil 2 wird eine Mg-enthaltende Aluminiumlegierung verwendet, die als Opferanode wirken kann, wenn das Verbundmaterial für eine Radiatormühre und dergleichen verwendet wird, wodurch die Korrosionsbeständigkeit bemerkenswert gesteigert wird. Der Mg-Gehalt an der Grenzfläche zwischen Kernbauteil 1 und Füllmaterialbauteil 3 nach dem Hartlöten ist bevorzugt etwa 0,1 Gewichtsprozent bis 0,2

Gewichtsprozent, und um einen derartigen Mg-Gehalt zu erreichen, sollte der Mg-Gehalt des Plattierungsbauteils 2 im Bereich von 0,3 Gewichtsprozent bis 3,0 Gewichtsprozent liegen, wenngleich der Gehalt von der Dicke des Plattierungsbauteils 2, den Hartlötbedingungen und dergleichen abhängt. Falls der Mg-Gehalt geringer als 0,3 Gewichtsprozent ist, ist die Verbesserung in der Härte unzureichend, und falls der Mg-Gehalt größer als 3,0 Gewichtsprozent ist, ist es schwierig, das Plattierungsbauteil 2 auf das Kernbau-
teil 1 zu plattieren. Falls ein Verbundmaterial mit einer gesteigerten Dicke hergestellt werden soll, können Mn, Cu, Cr, Ti, Zr und dergleichen zu dem Plattierungsbauteil 2 zur Verbesserung der Härte zugegeben werden. Die bevorzugten Mengen dieser zuzubekommenden Elemente sind dieselben wie im Fall der Zugabe der Elemente zu der Legierung des Kernbauteils 1.

Wenn das Plattierungsbauteil 2 als Opferanode verwendet werden soll, ist es wirksam, Elemente für den Übergang des Potentials ins Positive zu dem Kernbauteil 1 zuzugeben, beispielsweise Mn, Cu, Ti, Cr und dergleichen; zusätzlich kann Zn zu dem Plattierungsbauteil 2 zugegeben werden, um das Anodenpotential des Plattierungsbauteils 2 zu vergrößern. Vorzugsweise ist die Menge an zuzubekommendem Zn 5 Gewichtsprozent oder weniger, und falls das Plattierungsbauteil 2 mehr Zn enthält, kann ein Nachteil darin verursacht werden, daß der Ofens während des Hartlöts verunreinigt wird.

Füllmaterialbauteil:

Für ein Füllmaterialbauteil 3 können Al-Si-Legierungen, wie beispielsweise die A4045-Legierung und dergleichen in der herkömmlichen Technik verwendet werden. Es ist ebenfalls möglich, Zn zu dem Füllmaterialbauteil 3 zuzugeben, um das Füllmaterialbauteil 3 als Opferanode fungieren zu lassen. Bevorzugte Mengen an zuzubekommendem Zn zu dem Füllmaterialbau-

teil 3 sind dieselben wie im Fall der Zugabe der Elemente zu der Legierung des Plattierungsbauteils 2.

Andere Bedingungen:

Als Dicke für das Verbundmaterial ist 0,3 mm oder

5 weniger genug, wenn das Material für ein Röhrenbauteil eines Radiators verwendet wird, da die Härte ausreichend durch die Diffusion von Mg aus dem auf die Seite des Kernbauteils 1 plattierten Plattierungsbauteil 2, die dem Füllmaterialbau- teil 3 entgegengesetzt ist, gesteigert ist.

10 Die vorliegende Erfindung ist am wirksamsten bei Anwen- dung auf das Hartlötverfahren mit nichtkorrodierendem Flußmittel, das die Hartlötbarkeit aufgrund von Mg extrem verschlechtern kann, aber natürlich kann sie auch auf andere Hartlötverfahren wie Lufthartlöten, Flußmittelhartlöten, 15 Vakuumhartlöten und dergleichen angewendet werden. Falls, wie in Fig. 2 gezeigt, Aluminiumlegierungskernbauteile 1, die kein Mg enthalten, auf beide Oberflächen eines Mg enthaltenden Aluminiumlegierungs-Plattierungsbauteils 2 und Al-Si-Füllmaterialbauteile 3 auf beide Oberflächen des 20 resultierenden Aufbaus plattierte werden, kann dann ein Hartlötblatt mit Füllmaterialbauteilen 3 auf beiden Oberflä- chen darauf erhalten werden.

Bei der Anordnung einer Radiatorröhre, wird das Ver- bundmaterial durch ein geeignetes Verfahren, beispielsweise 25 durch Nahtschweißung, in eine Röhre mit dem vorstehenden Füllmaterialbauteil 3 an der Außenseite eingearbeitet.

Zur Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit der Innen- fläche der Radiatorröhre ist die wirksamste Maßnahme die Verwendung des Plattierungsbauteils 2 als Opferanode für das 30 Kernbauteil 1. Da das Hartlötverfahren mit nichtkorrodieren- dem Flußmittel unter Atmosphärendruck durchgeführt wird, verdampft Zn kaum, diffundiert aber durch die Hartlöthitze in das Kernbauteil 1, womit die Oberflächenkonzentration erniedrigt wird. Um die Korrosionsbeständigkeit der Innen-

fläche (Kühlmitteloberfläche) der Radiatorröhre durch den Opferanodeneffekt des Plattierungsbauteils 2 stark zu verbessern, sollte der Unterschied der Lochfraßpotentiale zwischen der Oberfläche des Plattierungsbauteils 2 und des Kernbauteils 1 nicht niedriger als 30 mV sein. Falls jedoch der Unterschied der Lochfraßpotentiale größer als 120 mV ist, ist die Geschwindigkeit des Verbrauchs des Plattierungsbauteils 2 hoch und der Opferanodeneffekt kann somit nicht für eine lange Zeitdauer aufrechterhalten werden. Der Unterschied der Lochfraßpotentiale zwischen dem Plattierungsbauteil 2 und dem Kernbauteil 1 variiert in Abhängigkeit von der Zusammensetzung des Plattierungsbauteils 2 und des Kernbauteils 1 und den Hartlötbedingungen, aber falls der Unterschied des Lochfraßpotentials nach dem Hartlöten mit nichtkorrodierenden Flußmittel innerhalb des Bereichs von 30 bis 120 mV ist, kann man eine hervorragende Korrosionsbeständigkeit für lange Zeit geniessen. Ähnlicherweise, falls der Unterschied des Lochfraßpotentials zwischen der Oberfläche des Füllmaterialbauteils 3 und des Kernbauteils 1 innerhalb des Bereichs von 30 bis 120 mV fällt, wird die Sicherstellung hervorragender Korrosionsbeständigkeit für einen längeren Zeitraum ermöglicht.

Nun werden Ausführungsformen der vorliegenden Erfindung beschrieben.

25 (Ausführungsform 1)

Für die folgenden Beispiele 1 bis 5 wurden Aluminiumlegierungen (Kernbauteil, Plattierungsbauteil und Füllmaterialbauteil) mit in Tabelle 1 gezeigten chemischen Zusammensetzungen hergestellt. In Tabelle 1 wurden die Legierungen Nr. 1 bis Nr. 12 für das Kernbauteil, die Legierungen Nr. 13 bis Nr. 19 für das auf die entgegengesetzte Seite des Kernbauteils plattierte Plattierungsbauteil, und die Legierung Nr. 20 (Legierung 4045) für das Füllmaterialbauteil verwendet.

Dabei werden die Legierungen Nr. 7 bis Nr. 20 als Vergleichsbeispiele verwendet und die Legierung Nr. 7 enthält eine große Menge an Ti und die Legierung Nr. 8 enthält geringe Mengen an Si und Ti. Legierungen Nr. 9, Nr. 5 10, Nr. 11 und Nr. 12 enthielten in jeweils großer Menge Mn, Si, Mg und Cu.

Diese Aluminiumverbindungen wurden, wie in Tabelle 2 gezeigt, verbunden, um Proben für Verbundmaterialien aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten mit dem in Fig. 1 gezeig-
10 ten Aufbau herzustellen.

Beispiel 1-1:

Jedes der Verbundmaterialien aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten mit der jeweiligen in Tabelle 2 gezeigten Kombination wurden mit 5 g/m³ nichtkorrodierendem Hartlöt-
15 flußmittel auf das Füllmaterialbauteil darauf versehen, getrocknet, und dann auf 600 °C für 5 Minuten in Stickstoffgasatmosphäre mit einem Taupunkt von -40 °C erwärmt. Die Ergebnisse der Überprüfung auf Hartlötbarkeit für jedes sind in Tabelle 3 gezeigt. Dabei wurde die Hartlötbarkeit der
20 Proben hinsichtlich des Fließfaktors bewertet. Wie aus Tabelle 3 ersichtlich ist, haben die erfindungsgemäßen Beispiele eine verbesserte Hartlötbarkeit.

Beispiel 1-2:

Die unter denselben Bedingungen wie in Beispiel 1 erwärmten Verbundmaterialien aus Aluminiumlegierungen wurden für 7 Tage bei Raumtemperatur stehengelassen, und dann einem Zugtest unterzogen. Wie aus den in Tabelle 3 gezeigten Ergebnissen ersichtlich ist, haben die erfindungsgemäßen Beispiele nach dem Hartlöten eine große Härte von über
30 15 kgf/mm² (145 N/mm²).

Beispiel 1-3:

Die unter denselben Bedingungen wie in Beispiel 1 erwärmten Verbundmaterialien aus Aluminiumlegierungen wurden

einem CASS-Test unterzogen, um die Korrosionsbeständigkeit der Füllmaterialbauteil-Seite des Verbundmaterials zu überprüfen. Die Ergebnisse der Überprüfung nach dem CASS-Test für 250 Stunden sind in Tabelle 3 gezeigt. Wie in 5 Tabelle 3 unter der Überschrift „Korrosionstiefe der Füllmaterialbauteil-Seite (mm)“ gezeigt, haben die erfindungsgemäßigen Beispiele eine hervorragende Korrosionsbeständigkeit.

Beispiel 1-4:

Die unter denselben Bedingungen wie in Beispiel 1 erwärmten Verbundmaterialien aus Aluminiumlegierungen wurden 10 einem Eintauchtest durch Eintauchen des Verbundmaterials in künstliches Wasser (Cl^- : 300 ppm; SO_4^{2-} : 100 ppm; Cu^+ : 5 ppm) für 30 Tage unter wechselnden Temperaturbedingungen von 88 °C für 8 Stunden und Raumtemperatur für 16 Stunden 15 unterzogen, um die Korrosionsbeständigkeit des auf das Kernbauteil plattierten Plattierungsbauteils zu überprüfen. Die Ergebnisse des Eintauchtests sind in Tabelle 3 gezeigt. Wie in Tabelle 3 unter der Überschrift „Korrosionstiefe der Plattierungsbauteil-Seite (mm)“ gezeigt, haben die erfindungsgemäßigen Beispiele hervorragende Korrosionsbeständigkeit. 20

Beispiel 1-5:

Für jedes der unter denselben Bedingungen wie in Beispiel 1 erwärmten Verbundmaterialien aus Aluminiumlegierungen wurde das Lochfraßpotential der Oberfläche des auf das Kernbauteil plattierte Plattierungsbauteils, das Lochfraßpotential der Oberfläche des Füllmaterialbauteils und das 25 Lochfraßpotential des Kernbauteils, das durch mechanisches Entfernen des Plattierungsbauteils mit Schleifpapier freigelegt wurde, unter den folgenden Bedingungen gemessen.
<Meßbedingungen:>

Elektrolyt: 3,5% NaCl, (entgast)

Temperatur: 25 °C

Meßverfahren: Potentialscannen unter Verwendung eines Potentiostaten (Laufgeschwindigkeit: 10 mV/min)

Die gemessenen Unterschiede der Lochfraßpotentiale 5 zwischen dem Kernbauteil und dem Plattierungsbauteil sind in Tabelle 3 gezeigt. Wie in Tabelle 3 gezeigt, fallen die Unterschiede der Lochfraßpotentiale zwischen dem Kernbauteil und dem Plattierungsbauteil und zwischen dem Kernbauteil und dem Füllmaterialbauteil der erfindungsgemäßen Verbundmate- 10 rialien aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten in einen Bereich von 30 bis 120 mV, und das bedeutet, daß eine hervorragende Korrosionsbeständigkeit über einen langen Zeitraum aufrechterhalten werden kann.

(Ausführungsform 2)

15 Für die folgenden Beispiele 2-1 bis 2-5 wurden Aluminiumlegierungen (Kernbauteil, Plattierungsbauteil und Füllmaterialbauteil) mit in Tabelle 4 gezeigten chemischen Zusammensetzungen hergestellt. In Tabelle 4 wurden die Legierungen Nr. 1 bis Nr. 12 für das Kernbauteil, die Legierungen 20 Nr. 13 bis Nr. 19 für das Plattierungsbauteil und die Legierung Nr. 20 (Legierung 4045) für das Füllmaterialbauteil verwendet.

Dabei wurden die Legierungen Nr. 7 bis Nr. 12 als Vergleichsbeispiel verwendet und die Legierung Nr. 7 enthielt eine große Menge an Ti und die Legierung Nr. 8 enthielt geringe Mengen an Si und Ti. Die Legierungen Nr. 9, Nr. 10, Nr. 11 und Nr. 12 enthielten jeweils in großen Mengen Mn, Si, Mg und Cu.

Diese Aluminiumlegierungen wurden, wie in Tabelle 5 30 gezeigt, verbunden, um Proben aus Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten mit dem in Figur 1 gezeigten Aufbau herzustellen.

Beispiel 2-1:

Jedes der Verbundmaterialien aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten mit der jeweiligen in Tabelle 5 gezeigten Kombination wurde mit 5 g/m² Nocolok-Hartlötflußmittel auf 5 das Füllmaterialbauteil darauf angebracht, getrocknet und dann bei 600 °C für 5 Minuten in Stickstoffgasatmosphäre mit einem Taupunkt von -40 °C erwärmt. Die Ergebnisse der Überprüfung auf Hartlöten für jedes sind in Tabelle 6 gezeigt. Dabei wurde die Hartlötbarkeit der Proben hinsichtlich des Fließfaktors überprüft. Wie aus Tabelle 6 offensichtlich ist, haben die erfindungsgemäßen Beispiele verbesserte Hartlötbarkeit.

Beispiel 2-2:

Die unter denselben Bedingungen wie Beispiel 2-1 erwärmten Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen wurden für 15 7 Tage bei Raumtemperatur stehengelassen und dann einem Zugtest unterzogen. Wie aus der die Ergebnisse zeigenden Tabelle 6 ersichtlich ist, haben die erfindungsgemäßen Beispiele nach dem Hartlöten eine große Härte von über 20 15 kgf/mm² (145 N/mm²).

) Beispiel 2-3:

Die unter denselben Bedingungen wie Beispiel 2-1 erwärmten Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen wurden einem CASS-Test unterzogen, um die Korrosionsbeständigkeit 25 der Füllmaterialbauteil-Seite des Verbundmaterials zu überprüfen. Der Ergebnisse der Überprüfung 250 Stunden nach dem CASS-Test sind in Tabelle 6 gezeigt. Wie in Tabelle 6 unter der Überschrift „Korrosionstiefe der Füllmaterialbauteil-Seite (mm)“ gezeigt, haben die erfindungsgemäßen 30 Beispiele eine hervorragende Korrosionsbeständigkeit.

Beispiel 2-4:

Die unter denselben Bedingungen wie in Beispiel 2-1 erwärmten Verbundmaterialien aus Aluminiumlegierungen wurden einem Eintauchtest durch Eintauchen des Verbundmaterials in 5 künstliches Wasser (Cl^- : 300 ppm; SO_4^{2-} : 100 ppm; Cu^+ : 5 ppm) für 30 Tage unter wechselnden Temperaturbedingungen von 88 °C für 8 Stunden und Raumtemperatur für 16 Stunden unterzogen, um die Korrosionsbeständigkeit des auf das Kernbauteil platierten Plattierungsbauteils zu überprüfen.

10 Die Ergebnisse des Eintauchtests sind in Tabelle 6 gezeigt. Wie in Tabelle 6 unter der Überschrift „Korrosionstiefe der Plattierungsbauteil-Seite (mm)“ gezeigt, haben die erfindungsgemäßen Beispiele hervorragende Korrosionsbeständigkeit.

15 Beispiel 2-5:

Für jedes der unter denselben Bedingungen wie in Beispiel 2-1 erwärmten Verbundmaterialien aus Aluminiumlegierungen wurde das Lochfraßpotential der Oberfläche des Plattierungsbauteils, das Lochfraßpotential der Oberfläche 20 des Füllmaterialbauteils und das Lochfraßpotential des Kernbauteils, das durch mechanisches Entfernen des Plattierungsbauteils mit Schleifpapier freigelegt wurde, unter denselben Bedingungen wie in Beispiel 1-5 der Ausführungsform 1 gemessen.

25 Die gemessenen Unterschiede der Lochfraßpotentiale zwischen dem Kernbauteil und dem Plattierungsbauteil sind in Tabelle 6 gezeigt. Wie in Tabelle 6 gezeigt, fallen die Unterschiede der Lochfraßpotentiale zwischen dem Kernbauteil und dem Plattierungsbauteil und zwischen dem Kernbauteil und 30 dem Füllmaterialbauteil der erfindungsgemäßen Verbundmaterialien aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten in einen Bereich von 30 bis 120 mV, und das bedeutet, daß eine hervorragende Korrosionsbeständigkeit über einen langen Zeitraum aufrechterhalten werden kann.

03.11.99

- 18 -

Wie aus den Ausführungsformen 2-1 und 2-2 offensichtlich ist, kann jedes der Beispiele der vorliegenden Erfindung hohe Härte ohne eine Verminderung der Hartlötbarkeit oder Korrosionsbeständigkeit liefern.

Tabelle 1
Chemische Zusammensetzung der Aluminiumlegierung, die bei einem Verbundmaterial aus
Aluminiumlegierungen zum Hartlöten verwendet wird

Legierung Nr.	Chemische Zusammensetzung (Gewichtsprozent)								Kernbauteil-Beispiel ebenso
	Si	Cu	Mn	Mg	Zn	Cr	Zr	Ti	
1	0,8	0,0	1,2	0,00	0,0	0,10	0,05	0,10	Rest
2	0,8	0,0	1,5	0,00	0,0	0,05	0,00	0,15	Rest
3	1,2	0,0	1,0	0,00	0,0	0,10	0,05	0,10	Rest
4	0,8	0,0	1,0	0,10	0,0	0,00	0,15	0,15	Rest
5	0,8	0,1	0,4	0,00	0,0	0,10	0,05	0,05	Rest
6	0,8	0,0	1,0	0,00	0,0	0,00	0,00	0,15	Rest
7	0,8	0,0	1,0	0,00	0,0	0,10	0,05	0,35	Rest
8	0,2	0,1	1,0	0,00	0,0	0,10	0,05	0,01	Rest
9	0,8	0,2	1,6	0,00	0,0	0,10	0,05	0,10	Rest
10	1,4	0,0	0,2	0,00	0,0	0,10	0,05	0,10	Rest
11	0,8	0,1	1,0	0,25	0,0	0,10	0,05	0,05	Rest
12	0,8	0,7	1,0	0,00	0,0	0,10	0,05	0,15	Rest
13	-	-	1,0	4,5	-	-	-	-	Rest
14	-	-	2,0	2,0	-	-	-	-	Rest
15	-	-	3,0	0,0	-	-	-	-	Rest
16	-	-	0,5	1,5	-	-	-	-	Rest

03-11-99

- 20 -

17	-	-	-	-	1,0	2,0	-	-	-	-	-	-	-	-	ebenso
18	-	-	-	0,0	1,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Plattierungsbauteil-Vergleichsbeispiel
19	-	-	-	4,0	1,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ebenso
20	10,5	0,0	1,0	0,0	0,0	0,10	0,05	0,10	0,05	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	Füllmaterialbauteil: 4045

Tabelle 2
Aufbau des Verbundmaterials aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten

Test Nr.	Kernbauteil Nr.	Dicke (mm)	Plattierungsbauteil Nr.	Dicke (mm)	Füllmaterialbauteil Nr.	Dicke (mm)	Gesamtdicke des Blatts (mm)	Referenz
1	1	0,24	14	0,03	20	0,03	0,30	Beispiel
2	2	0,24	14	0,03	20	0,03	0,30	ebenso
3	3	0,24	14	0,03	20	0,03	0,30	ebenso
4	4	0,24	14	0,03	20	0,03	0,30	ebenso
5	5	0,24	14	0,03	20	0,03	0,30	ebenso
6	6	0,24	14	0,03	20	0,03	0,30	ebenso
7	7	0,24	14	0,03	20	0,03	0,30	Vergleichbsp.
8	8	0,24	14	0,03	20	0,03	0,30	ebenso
9	9	0,24	14	0,03	20	0,03	0,30	ebenso
10	10	0,24	14	0,03	20	0,03	0,30	ebenso
11	11	0,24	14	0,03	20	0,03	0,30	ebenso
12	12	0,24	14	0,03	20	0,03	0,30	ebenso
13	1	0,24	13	0,03	20	0,03	0,30	Beispiel
14	1	0,24	15	0,03	20	0,03	0,30	ebenso
15	1	0,24	16	0,03	20	0,03	0,30	ebenso
16	1	0,24	17	0,03	20	0,03	0,30	ebenso
17	1	0,24	18	0,03	20	0,03	0,30	Vergleichbsp.

03.11.99

03.11.99

- 22 -

18	1	0,24	19	0,03	20	0,03	0,30	ebenso
19	1	0,05	14	0,22	20	0,01	0,30	ebenso
20	1	0,08	14	0,01	20	0,15	0,10	ebenso
21	1	1,2	14	0,15	20	0,02	1,5	Vergleichsbsp.
22	1	0,16	14	0,02	20	0,02	0,20	Beispiel
23	1	0,32	14	0,04	20	0,04	0,40	Vergleichsbsp.

Bemerkung: Die Nr. in den Spalten des Kernbauteils, Plattierungsbauteils und Füllmaterialbauteils zeigen die Legierungsnr. in Tabelle 1 an.

Tabelle 3
Testergebniss der Überprüfung von Verbundmaterialien aus Aluminiumlegierungen

Test Nr.	Hartlötbarkeit (Fließfaktor) (%)	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Korrosion der Füllma- terialbauteil- seite	Korrosion der Plattie- rungsbau- teileite	Korrosion der Plattierung- bauteil/Kern- bauteil	Beispiel
			Korrosions- tiefe (mm)	Korrosions- tiefe (mm)	Potential- unterschied (mV vs s)	
1	70	165	0,08	0,03	70	ebenso
2	70	165	0,08	0,03	70	ebenso
3	70	175	0,15	0,03	70	ebenso
4	60	160	0,10	0,03	70	ebenso
5	70	170	0,15	0,03	80	ebenso
6	70	160	0,08	0,03	70	ebenso
7	70	165	Durchgangsloch	0,20	70	Vergleichsbsp.
8	65	110	0,10	0,03	70	ebenso
9	60	175	Durchgangsloch	0,20	80	ebenso
10						Überprüfung kann aufgrund des Schmelzens des Kernbauteils während des Hartlögens nicht durchgeführt werden
11	35	180	Durchgangsloch	0,20	20	ebenso
12	60	210	Durchgangsloch	0,05	110	ebenso

13	70	150	0,08	0,05	110	Beispiel
14	70	180	0,08	0,10	30	ebenso
15	70	140	0,08	0,06	60	ebenso
16	70	150	0,08	0,05	80	ebenso
17	70	130	0,10	0,05	70	Vergleichsbsp.
18	Überprüfung kann aufgrund des Versagens des Plattierens nicht durchgeführt werden					
19	40	180	Durchgangsloch	nicht meßbar	ebenso	
20	50	180	Durchgangsloch	nicht meßbar	ebenso	
21	80	140	Durchgangsloch	0,10	130	ebenso
22	60	185	Durchgangsloch	0,08	60	Beispiel
23	75	155	Durchgangsloch	0,10	90	ebenso

Tabelle 4
Chemische Zusammensetzung der Aluminiumlegierung, die bei einem Verbundmaterial aus
Aluminiumlegierungen zum Hartlöten verwendet wird

Legierung Nr.	Chemische Zusammensetzung (Gewichtsprozent)							Kernbauteil-Beispiel	
	Si	Cu	Mn	Mg	Zn	Cr	Ti	Al	
1	0,3	0,4	0,6	0,05	0,0	0,25	0,05	0,10	Rest
2	0,8	0,3	1,5	0,00	0,0	0,05	0,00	0,15	Rest
3	0,8	0,5	1,0	0,00	0,0	0,10	0,05	0,10	Rest
4	1,2	0,5	1,0	0,20	0,0	0,00	0,15	0,15	Rest
5	0,8	0,6	0,4	0,00	0,0	0,10	0,05	0,05	Rest
6	0,8	0,5	1,0	0,00	0,0	0,00	0,00	0,15	Rest
7	0,8	0,5	1,0	0,00	0,0	0,10	0,05	0,35	Rest
8	0,2	0,1	1,0	0,00	0,0	0,10	0,05	0,01	Rest
9	0,8	0,2	1,6	0,00	0,0	0,10	0,05	0,10	Rest
10	1,4	0,0	0,2	0,00	0,0	0,10	0,05	0,10	Rest
11	0,8	0,1	1,0	0,25	0,0	0,10	0,05	0,05	Rest
12	0,8	0,7	1,0	0,00	0,0	0,10	0,05	1,15	Rest
13	-	-	1,0	4,5	-	-	-	-	Rest
14	-	-	-	2,0	-	-	-	-	Rest
15	-	-	-	3,0	0,0	-	-	-	Rest
16	-	-	-	0,5	1,5	-	-	-	Rest

03-11-99

- 26 -

17	-	-	-	-	1,0	2,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Rest	
18	-	-	-	-	0,0	1,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Rest	
19	-	-	-	-	4,0	1,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Rest	
20	10,5	0,0	1,0	0,0	0,0	0,10	0,05	0,10	0,05	0,10	0,05	0,10	0,05	0,10	0,05	0,10	0,05	0,10	Rest	
																			ebenso	
																			Plattierungsbauteil-Vergleichsbeispiel	
																			ebenso	
																			Füllmaterialbauteil: 4045	

Tabelle 5
Aufbau des Verbundmaterials aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten

Test Nr.	Kernbauteil		Plattierungsbauteil		Füllmaterialbauteil		Gesamtdicke des Blatts (mm)		Referenz
	Nr.	Dicke (mm)	Nr.	Dicke (mm)	Nr.	Dicke (mm)	Nr.	Dicke (mm)	
1	1	0,24	14	0,03	20	0,03		0,30	Beispiel
2	2	0,24	14	0,03	20	0,03		0,30	ebenso
3	3	0,24	14	0,03	20	0,03		0,30	ebenso
4	4	0,24	14	0,03	20	0,03		0,30	ebenso
5	5	0,24	14	0,03	20	0,03		0,30	ebenso
6	6	0,24	14	0,03	20	0,03		0,30	ebenso
7	7	0,24	14	0,03	20	0,03		0,30	Vergleichsbsp.
8	8	0,24	14	0,03	20	0,03		0,30	ebenso
9	9	0,24	14	0,03	20	0,03		0,30	ebenso
10	10	0,24	14	0,03	20	0,03		0,30	ebenso
11	11	0,24	14	0,03	20	0,03		0,30	ebenso
12	12	0,24	14	0,03	20	0,03		0,30	ebenso
13	3	0,24	13	0,03	20	0,03		0,30	Beispiel
14	3	0,24	15	0,03	20	0,03		0,30	ebenso
15	3	0,24	16	0,03	20	0,03		0,30	ebenso
16	3	0,24	17	0,03	20	0,03		0,30	ebenso
17	3	0,24	18	0,03	20	0,03		0,30	Vergleichsbsp.

03.11.99

03.11.99

- 28 -

18	3	0,24	19	0,03	20	0,03	0,30	ebenso
19	3	0,05	14	0,22	20	0,03	0,30	ebenso
20	3	0,08	14	0,01	20	0,01	0,10	ebenso
21	3	1,2	14	0,15	20	0,15	1,5	Vergleichsbsp.
22	3	0,16	14	0,02	20	0,02	0,20	Beispiel
23	3	0,32	14	0,04	20	0,04	0,40	Vergleichsbsp.

Bemerkung: Die Nr. in den Spalten des Kernbauteils, Plattierungsbauenteils und Füllmaterialbauteils zeigen die Legierungsnummern in Tabelle 4 an.

Tabelle 6
Testergebniss der Überprüfung von Verbundmaterialien aus Aluminiumlegierungen

Test Nr.	Hartlötbarekeit (Fließfaktor) (%)	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Korrosion der Plattierbauteil- seite	Korrosion der Plattierungsbau- teileite	Plattierungsbau- teileit/Kern- bauteil-Potential- unterschied (mV vs s)	Beispiel
1	65	165	0,06	0,10	80	ebenso
2	65	195	0,06	0,15	70	ebenso
3	70	210	0,10	0,15	70	ebenso
4	55	230	0,08	0,15	80	ebenso
5	60	210	0,10	0,15	80	ebenso
6	70	200	0,05	0,15	80	ebenso
7	70	200	Durchgangsloch	0,20	70	vergleichsbsp.
8	65	110	0,10	0,03	70	ebenso
9	60	175	Durchgangsloch	0,20	80	ebenso
10			Überprüfung kann aufgrund des Schmelzens des Kernbauteils während des Hartlögens nicht durchgeführt werden			ebenso
11	35	180	Durchgangsloch	0,20	20	ebenso
12	60	210	Durchgangsloch	0,05	120	ebenso

13	70	185	0,05	0,05	100
14	70	210	0,05	0,15	40
15	70	170	0,05	0,10	60
16	70	180	0,05	0,05	80
17	70	150	0,10	0,05	70
18	Überprüfung kann aufgrund des Versagens des Plattiertens nicht durchgeführt werden				
19	40	180	Durchgangsloch	nicht meßbar	ebenso
20	50	220	Durchgangsloch	nicht meßbar	ebenso
21	80	160	0,20	0,15	Vergleichbsp.:
22	60	225	0,05	0,10	Beispiel
23	75	200	0,06	0,04	ebenso

0,05 0,15 0,10 0,05 0,05 0,05
0,05 0,10 0,05 0,05 0,05 0,05
0,05 0,10 0,05 0,05 0,05 0,05

0,05 0,15 0,10 0,05 0,05 0,05
0,05 0,10 0,05 0,05 0,05 0,05
0,05 0,10 0,05 0,05 0,05 0,05

03.11.99

- 31 -

Das Verbundmaterial hat einen Aufbau, umfassend: ein Kernbauteil (1) einer Aluminiumlegierung, deren Gehalt an Mg auf 0,2 Gewichtsprozent oder weniger als Verunreinigung beschränkt ist, bestehend im wesentlichen aus 0,2 bis 1,5
5 Gewichtsprozent Mn, 0,3 bis 1,3 Gewichtsprozent Si, 0,02 bis 0,3 Gewichtsprozent Ti, und, falls erforderlich, 0,6 Gewichtsprozent oder weniger Cu, 0,3 Gewichtsprozent oder weniger Cr und 0,2 Gewichtsprozent oder weniger Zr; einem Al-Si-Füllmaterialbauteil (3), das auf eine Oberfläche des
10 Kernbauteils plattiert ist; und ein Plattierungsbauteil (2) aus einer Aluminiumlegierung, das auf die entgegengesetzte Seite des Kernbauteils (1) plattiert ist, bestehend im wesentlichen aus 0,3 bis 3 Gewichtsprozent Mg und, falls erforderlich, aus 5 Gewichtsprozent oder weniger Zn. Die
15 Dicke des Kernbauteils (1) ist bevorzugt 2,5 mal oder mehr größer als die des Füllmaterialbauteils (3) und fällt innerhalb eines Bereichs von 0,1 bis 1 mm. Mit Bezug auf ein Röhrenbauteil für einen Radiator, das durch das Hartlötverfahren mit nichtkorrodierendem Flußmittel montiert wird, ist
20 das Lochfraßpotential des Kernbauteils (positiv) höher als das des Plattierungsbauteils und ist höher als das des Füllmaterialbauteils, und die Unterschiede im Lochfraßpotential zwischen dem Kernbauteil und dem Plattierungsbauteil und zwischen dem Kernbauteil und dem Füllmaterialbauteil
25 sind 30 bis 120 mV. Damit ist es möglich, ein Röhrenbauteil für einen Radiator zu erhalten, der eine hervorragende Korrosionsbeständigkeit für eine lange Zeitdauer hat.

03.11.99

Deutschsprachige Übersetzung der Patentansprüche
der Europäischen Patentanmeldung Nr. 92 108 782.1
des Europäischen Patents Nr. 0 514 946

5

Patentansprüche

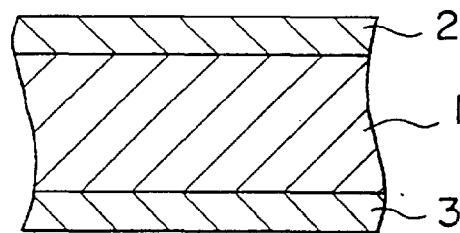
1. Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten,
10 umfassend (in Gewichtsprozent):
 - ein Kernbauteil (1), hergestellt aus einer Aluminiumlegierung, bestehend aus 0,2 - 1,5% Mn, 0,3 - 1,3% Si, 0,02 - 0,3% Ti, weniger als 0,1% Mg, gegebenenfalls 0,1% oder weniger Cu, 0,3% oder weniger Cr, 15 0,2% oder weniger Zr, Rest Al und unvermeidbare Verunreinigungen;
 - ein Al-Si-Füllmaterialbauteil (3), das auf eine Oberfläche des Kernbauteils plattiert ist, und
 - ein Plattierungsbauteil (2) aus einer Aluminiumlegierung, das auf die entgegengesetzte Seite des Kernbauteils 20 plattiert ist, umfassend 0,3 - 3% Mg, und gegebenenfalls 5% oder weniger Zn;
- wobei das Verbundmaterial eine Gesamtdicke von weniger oder gleich 0,3 mm hat.
- 25 2. Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten nach Anspruch 1, wobei das fakultative Cu, Cr und Zr des Kernbauteils (1) und das fakultative Zn des Plattierungsbau- teils (2) jeweils obligatorisch darin enthalten sind.
- 30 3. Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten nach Anspruch 1 oder 2, wobei das Kernbauteil (1) eine 2,5-fach oder mehr größere Dicke als die des Füllmaterialbau- teils (3) besitzt und innerhalb eines Bereichs von 0,1 bis 35 0,24 mm fällt.

03.11.93

- 2 -

4. Röhrenbauteil für einen Radiator, bei dem das Verbundmaterial aus Aluminiumlegierungen zum Hartlöten nach einem der Ansprüche 1 bis 3 in eine Röhre mit dem Füllmaterialbauteil an der Außenseite eingeschweißt wird, und die Röhre in einen
- 5 Radiator durch das Hartlötverfahren mit nichtkorrodierendem Flußmittel verarbeitet wird, wobei das Kernbauteil nach dem Hartlöten ein Lochfraßpotential (positiv) hat, das höher ist als das Lochfraßpotential des Plattierungsbauteils und das höher ist als das Lochfraßpotential des Füllmaterialbau-
- 10 teils, und die Unterschiede im Lochfraßpotential zwischen dem Kernbauteil und dem Plattierungsbauteil und zwischen dem Kernbauteil und dem Füllmaterialbauteil in den Bereich von 30 - 120 mV fallen.

F I G. 1



F I G. 2

